

Omega 606

ACEITE HIDRAÚLICO

DESCRIPCION:

Omega 606 es un aceite hidráulico multigrado de elevada viscosidad que forma una solidez pelicular mayor que la de los aceites habituales. Omega 606 está diseñado para que funcione con magníficos resultados durante 10 años.

VISCOSIDAD:

Omega 606, a diferencia de los aceites hidráulicos ordinarios que están elaborados a partir de crudo nafténico, crudo de Nigeria, de Qatar, de Ratawi u otros aceites de baja calidad que son propensos a amplias fluctuaciones de temperatura, se caracteriza por su elevada viscosidad. Esto tiene como resultado una pérdida de presión, un gasto innecesario de energía y una respuesta lenta e irregular.

LUBRICIDAD:

El aceite de un sistema hidráulico también tiene que proporcionar una excelente lubricación a las piezas móviles. Omega 606 lubrica las zonas propensas a fricción y, en consecuencia, facilita su movimiento. Un aceite base mineral parafínico especial hace de Omega 606 un aceite hidráulico superior.

RESISTENCIA A LA OXIDACION Y EL DESGASTE:

Omega 606 es un aceite de grado elevado que combate la oxidación. Mientras que los aceites de grado bajo forman sedimentaciones ácidas que conducen a la corrosión del conjunto del sistema hidráulico, Omega 606 tiene un pH muy bajo y, por lo tanto, no hay peligro de que se formen este tipo de depósitos y se llegue a producir la corrosión. Omega 606 también está reforzado con unos desactivadores especiales de metal, y éstos, conjuntamente con sus excepcionales propiedades de lubricación, reducen el contacto directo del metal y el desgaste hasta el mínimo posible.

ESPECIFICACIONES

INSPECCION	METODO INSPECCION ASTM	SAE10W40
ISO Viscosidad Grade	D-2422	100
Appearance	Visual	Red
Densidad kg/l @15.0°C	D-1298	0.890
Viscosidad , cSt @ 40°C	D-445	97
@100°C	D-445	14.3
Indice de viscosidad	D-2270	152
Punto de inflamación,COC,°C(°F)	D-92	240(464)
Punto de fluidez, °C(°F)	D-97	-33(-27)
TAN, mg. KOH/gr.	D-974	0.60
Características de formación de espuma, todas las secuencias	D-892	Nil
Prevención del enmohecimiento (Agua salada después de 48 horas @60°C)	D-665	Aprobado
Características de oxidación (Horas a TAN 2.0)	D-943	>2000 min.
Punto de anilina, °C(°F)	D-611	102(215)
Ceniza sulfatada, %wt.	D-874	0.071
Diofosfato de zinc, %wt.	AA	0.040
Estabilidad al cortante, Pérdida de viscosidad @ 40°C	DIN 51382	3.3
@100°C	DIN 51382	3.3
Pruebas de desgaste/Presión Extrema (PE)		
Tipo de Bomba	Vickers 104C	Aceptable
Tipo de Bomba	Vickers 35VQ25	Aceptable
Tipo de Bomba	Vickers T5D	Aceptable
Tipo de Bomba	Vickers P46	Aceptable
Poclain	Poclain	Aceptable
Racine	Racine	Aceptable
Oclusión de Aire(aceptable a 600)	DIN-51381	180
Filtrabilidad (Porcentaje Húmedo/ Seco)(Aceptable 2'0)	Denison 1.2U	1.36